EUROPE

AUSTRIA
Peter Frisch GmbH
T: +49 6936 5075
F: +49 6936 5076
E: peterfrischgmbh@compuserve.com
W: http://www.frisch.de

BENELUX
Mare Marine bv
T: +31 172 506 820
F: +31 172 506 824
E: meremarine@wxs.nl

DENMARK
Columbus Marine A/S
T: +45 4619 1166
F: +45 4619 1353
E: columbus@columbus-marine.dk

FINLAND
Oy Vetek AB
T: +358 9 887 0120
F: +358 9887 01291
E: vene@vetek.fi
W: http://www.vetek.fi

FRANCE
Interdist
T: +33 299 195 454
F: +33 299 195 455
E: interdist@wanadoo.fr

GERMANY
Peter Frisch GmbH
T: +49 8086 5075
F: +49 8086 5076
E: peterfrischgmbh@compuserve.com
W: http://www.frisch.de

GIBRALTAR
H. Sheppard & Co Ltd
T: +350 75148
F: +350 42535
E: sheppard@gibnet.gi
W: http://www.boating-spain.com/sheppards

GREECE
Perga SA
T: +30 1412 5069
F: +30 1412 5070
E: perga@otenet.gr
W: http://www.perga.gr

HUNGARY
Pannon Yacht-Skipper Ltd
T: +361 465 8820
F: +361 465 8820
E: 100263.1467@compuserve.com

ITALY
Deck Marine SPA
T: +39 02 589 5906
F: +39 02 589 7746
E: DK@DECKMARINE.IT
W: http://www.deckmarine.it

MALTA
RLR
T: +356 335 591
F: +356 343 419
E: rlrchandlery@digigate.net

NORWAY
Ingvald Skaar A/S
T: +47 33 041 462
F: +47 33 047 247

POLAND
Maja-R Ltd
T: +48 22 639 98 60
F: +48 22 399 021
E: sails@majer.com.pl
W: http://www.majer.com.pl

PORTUGAL
Sailing Boutique Nautica
T: +351 226 179 986
F: +351 226 108 716

SLOVENIA
Seaway d.o.o.
T: +386 64 741 225
F: +386 64 741 425
E: com@seaway.si

SPAIN
Equipyacht s.l.
T: +34 98 221 9819
F: +34 98 221 9578
E: equipyacht@equipyacht.com
W: http://www.equipyacht.com

SWEDEN
Sportmanship AB
T: +46 31 989 400
F: +46 31 918 382
E: spinlock@sportmanship.se

SWITZERLAND
Bucher & Walt SA
T: +41 32 755 9500
F: +41 32 755 9580
E: info@bucher-walt.ch
W: http://www.bucher-walt.ch

TURKEY
Turnan A.S
T: +90 212 696 99 15
F: +90 212 696 99 19

UNITED KINGDOM
Simpson Lawrence Ltd
T: +44 141 427 5331
F: +44 141 427 5419
E: info@simpson-lawrence.co.uk
W: http://www.simpson-lawrence.com

NORTH AMERICA

CANADA
Transat Marine Ltd
T: +1 705 721 0148
F: +1 705 721 0747
E: info@transatmarine.com

USA
Maritime Supply
T: +1 860 767 0163
F: +1 860 767 6960
E: maritime@connix.com

SOUTH AMERICA

ARGENTINA
Trimer S.A.
T: +541 777 4577
F: +541 777 4586
E: trimer@trimer.com.ar

BRAZIL
Regatta Sport Ltd
T: +55 11 211 1522
F: +55 11 814 7015
E: importacao@regatta.com.br

REST OF THE WORLD

AUSTRALIA
Spinlock Australia Pty Ltd
T: +612 9905 9400
F: +612 9905 9455
E: spinlock@deckhardware.com.au

BRITISH VIRGIN ISLANDS
Richardsons Rigging Services
T: +284 494 2739
F: +284 494 5436
E: saharley@candwbvi.net

HONG KONG
Sky International
T: +852 2827 5378
F: +852 2827 7120
E: dm6072398@netvigator.com

JAPAN
Nakamura Sangu Kogyo Co
T: +81 45 713 5461
F: +81 45 718 8873

SINGAPORE
Natsteel Marine
T: +65 543 1651
F: +65 543 1659
E: yachtsvc@pacific.net.sg

NETHERLANDS ANTILLES
Budget Marine nv
T: +599 543 134
F: +599 544 409
E: dan@budmar.an

NEW CALEDONIA
Marine Corail Noumea
T: +687 27 58 48
F: +687 27 68 43
E: marcorail@canl.nc

NEW ZEALAND
Power & Marine
T: +6499 145 555
F: +6499 145 586
E: sales@powermarine.co.nz
W: http://www.ramarine.com/powermarine.html

SOUTH AFRICA
Central Boating (Pty) Ltd
T: +27 21 424 8005
F: +27 21 424 2564
E: cboating@gem.co.za

SPINLOCK LIMITED
Cowes England PO31 7BH
T: +44 1983 295555
F: +44 1983 295542
E: ProSupport@spinlock.co.uk
W: http://www.spinlock.co.uk

spinlock

Powerclutch XX0812

Installation and Maintenance Instructions

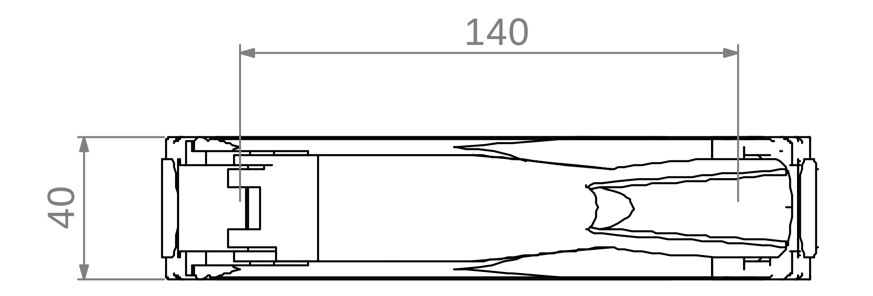
Manuel d'installation et d'entretien

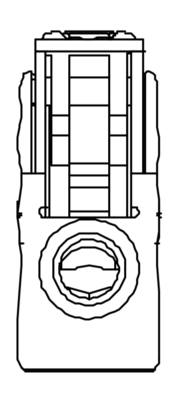
English - page 1

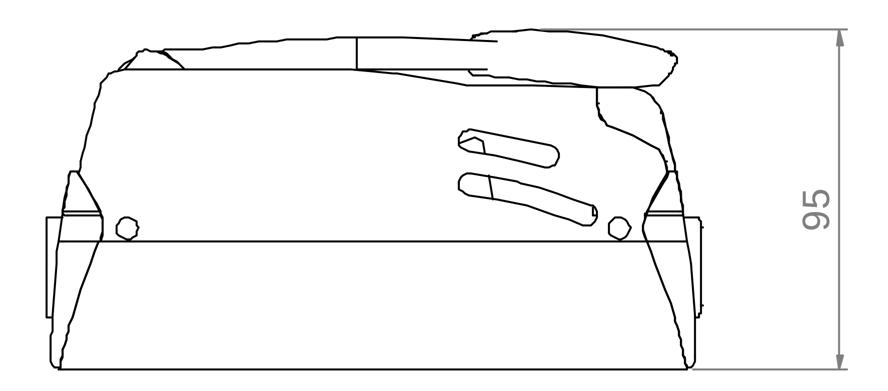
Francais - page 7

Fax : +44 (0)1983 295542
email : prosupport@spinlock.co.uk

3R227A.1







spinlock

SPINLOCK REFERENCE

XX-0812

SCALE

ALL DIMENSIONS IN mm

RECOMENDED FASTENERS

2 x M8 FASTENERS SUPPLIED

Specification

Length	181 mm - 7 1/8”		
Height	94 mm - 3 45/64”		
Width	41 mm - 1 5/8”		
Weight	0.9 kg 1.98 lbs (inc fasteners)		
Rope Diameter	8 mm - 5/16”	10 mm - 3/8”	12 mm - 1/2”
Max. Holding load	900 kg	1200 kg	1800 kg

Maximum safe release load 900 kg

Fasteners :-Fasteners supplied - 2 x M8 75mm Stainless Steel , A4-70 Hex Head, A4 - 70 Nuts, washers.

Fastener arrangement - See template enclosed.

only use M8 **high tensile** Stainless Steel A4-70 for maximum loading.

Installation (important see note on use of fasteners)

1. Align the clutch with the required rope lead

2.Drill holes for M8 fasteners using template provided. (never drill through the clutch). For spars etc. where no access is possible, use an M8 tap to thread the surface material, ensuring the material has sufficient strength to carry the full clutch load, the fasteners must be replaced with M8 Hex Cap head bolts A4-70.

3. Check each fastener (already pre-assembled into the clutch) to make certain that its hexagonal head is properly seated in its locking moulding (**A3,B3**).

4. Fasten clutch firmly after sealing upper threads with silicone sealant. In through-deck applications any excess thread can now be ground off.

To access the fasteners

The XX is already fitted with special HT fasteners so access is unlikely to be needed. If you ever need to, you will need to remove both end mouldings using the assembly drawing.....

1. Forward moulding (A) Use a punch to slide out pin **A1** : then lift up and out moulding **A2**.

2. Back moulding set (B) remove allen screw **B1** keeping the handle nearly closed to reduce spring pressure on the moulding **B6**. Holding this moulding against the remaining spring pressure, carefully remove along with spring **B4** and button **B5**.
3. Now bullseye moulding **B2** can be removed by depressing the two captive pins **B7** & **B8** into each side of the clutch body.
4. Each hexagon head fastener can now be fitted or removed leaving the head mouldings **A3** & **B3** in place.

Re-assembly

Note : Before replacing the fastenings make certain they are both high tensile (see specification)

After both fasteners have been secured, simply retrace the above steps checking at each step:
3. Bullseye mouldings **A2** & **B2** must locate fully down into head mouldings **A3** & **B3** before their locating pins(below) can be fitted.
Pins **B7** & **B8** must be correctly located in the clutch body before moulding **B6** can be fitted to secure them.
2.**B6** must be pre assembled with spring **B4** and button **B5** and the spring located into jaw assembly **J**, before the allen head screw **B1** is secured.
1. Pin **A1** must locate correctly in both sides of the clutch body
Finally, before using the XX, check for correct handle operation and that rope runs free when it is opened.

Side mounting

Side mounting (horizontal) applications are recommended only with the approved Spinlock side mounting kit (part code XX-SMNT) This includes a side mounting adaptor, template and all fasteners. Fasten the adaptor to the deck with the 3 fasteners supplied. Then attach the XX0812 powerclutch to the adaptor with the shorter CSK fasteners with the nuts secured in the recesses in the clutch end moulding to access these see the description above - ‘to access the fasteners’.

Operation

Rope diameter tuning

An important feature of the XX is the ability to customise its performance to match the diameter of rope *when fully loaded* (and to the diameter of secondary sleeve if used).

The three diameter settings vary gripping pressure to ensure customised performance in clutching, release and rope clearance.

Tip.. to ease threading of rope set at 12mm (1/2”)

Presetting the XX0812

Using an instrument screwdriver, with the handle closed push and rotate the button index **B5** to the required diameter mark.(see diagram)

Changing to a Smaller diameter - push the button in 6mm(1/4”) for each rope step, turn clockwise and release.

Changing to a Larger diameter - push in (gently) 1mm(1/16”) turn anti clockwise and release.

Clutching

With its handle fully closed, the XX clutch will automatically engage the rope after its release from the winch with only 12mm of rope travel. If the travel is much more, the setting of the rope tuning button may be incorrect. The rope may be small for its nominal diameter and a lower diameter setting will reduce the amount of travel.

Release

As a safety feature, no release action begins until the handle is lifted above 60°. As forward pressure is continued, the handle mechanism automatically adjusts to maximum leverage for safe release up to a safe load limit of 900 kg. To protect both user and rope fibre, normal hand pressure will not release the rope above this load..

Important : always start the handle in the closed position for full release efficiency.

Accessoires

XX-SMNT - Kit de montage latéral
XX0812-HDLB - Poignée de rechange (noire)
XX-JAW - Ensemble de machoires
XX0812-ROLL - Ensemble de rouleaux en PEEK™ (paire)
XX0812-ROLL+ - Ensemble de rouleaux en TORLON™ (paire)
XX0812-MLDG - Inserts avant et arriére

Barres de liaison J2 & J3 - elles doivent être fixées aux deux côtés des deux machoires et assurées par des capuchons aux extrémités.

Axe J4 (machoire supérieure) - contrôlez l'usure de la surface.
Boîtier du bloqueur - nettoyez l'intérieur en profondeur et spécialement les surfaces en contact avec les rouleaux, les rainures servant au drainage et leurs évacuations (base).
Poignée - ne la retirez jamais du boîtier. Contrôlez son bon fonctionnement en position ouverte et fermée et lubrifiez l'axe de rotation avec du silicone.

5. Remettez le mécanisme en place :
• Fermez complètement la poignée puis ouvrez-la de nouveau à 45°: cela la positionne pour "recevoir" le mécanisme de blocage.
• Faites glisser l'ensemble en compressant les machoires puis poussez-le vers l'avant jusqu'à ce que la machoire inférieure et son ensemble de rouleaux aient passé **B3**.
• Contrôlez maintenant que l'ouverture complète de la poignée ouvre les machoires en grand. De même assurez-vous que les machoires soient avancées au maximum quand la poignée est fermée.

6. Remettez **l'insert arrière B** en place. Choisissez le réglage correspondant au diamètre que vous utilisez (cf. section *Installation*) puis repassez le cordage à travers le bloqueur. Soyez certain que les mécanismes de blocage et de largage fonctionnent parfaitement avant d'utiliser de nouveau le XX sous voiles.

Sleeving
Secondary sleeving of the rope significantly improves the performance levels for any clutch or jammer. Any sleeving internally or externally should be very tight fit against the core. Check that overall diameter does not exceed 12mm(1/2") and that the tapers run freely through the clutch.

Maintenance

General ie flushing,drainage lubrication
The jaw mechanism of the clutch should be flushed out regularly with fresh water through the end bullseyes, handle pivot and side slots. Failure to do this will seriously affect the specified performance

Full servicing
The clutch should be given a thorough service periodically to ensure maximum performance is maintained. The clutch mechanism is fully accessible whilst attached to the deck (and even with clutches banked alongside it) following these steps :

1. Remove rope from the clutch- noting the rope tuning setting.

2. Remove **Back moulding set, B** following the installation instructions.

3. Remove Jaw assembly **J** . (Don't worry! this is a complete one-piece assembly with fully-caged roller bearings and is easily removable)
With the handle at 45° use a screwdriver to lift the lower jaw and roller cage assembly **J1** over the aft fastener moulding **B3**

and pull out the complete assembly.
Tip - it will help if you push the assembly through from the front bullseye moulding and compress the jaws together to help their exit.

4. Thoroughly clean with fresh water and inspect the following critical items:-
Roller Cages, J1 & J8 (both are identical) - unclip from jaw and look for signs of wear or flats on the roller surfaces.
Jaw bearing surfaces - ensure clean and smooth.
Jaw Grip surface - clean off any debris: any wear will show as silver aluminium.
Jaw Spring, J7 - should hold jaws apart and be a smooth shape locating on either side of the lower jaw, **J5**
Jaw Linkplates J2,J3 - check these are attached to both sides of both jaws with pins and secured with end caps.
Release Pin J4 (in upper jaw) - check for any surface wear
Clutch Body - flush clean inside, especially on roller faces, the two drainage runs in the base and their exits in the bullseye mouldings.
Handle - do not remove this from the body. Check that the operation holds the handle in the closed and fully open positions and lubricate with a silicone grease.

5. Replace Jaw assembly by retracing the steps above.
• Close the handle fully and then lift it to 45 °: this locates with the jaw assembly correctly.
• Insert the complete Jaw assembly into the body compressing the jaws together and pushing until the lower jaw and rollers drop over the head moulding **B3**.
• Now check that the operation of the handle pushes the jaws fully back. And, when the handle is closed, that the jaws can be pushed fully forward. (You will see the roller cages self align).

Entretien

Généralités
Le mécanisme de blocage du XX (machoires) doit être régulièrement rincé à l'eau douce via les filoirs, l'axe de la poignée ou les ouvertures dans le boîtier. Négliger cet entretien de base conduira à une diminution des performances de votre bloqueur.

Entretien approfondi
Afin de maintenir le niveau de performances pour lequel votre XX a été conçu, vous devez procéder périodiquement à un entretien approfondi de son mécanisme intérieur. Ce mécanisme de blocage est entièrement accessible quand le bloqueur est à poste et même s'il est intégré à un ensemble de bloqueurs ou de coinceurs. Il vous suffit de suivre les instructions suivantes :

1. Retirez le cordage du bloqueur, en prenant soin de bien noter le réglage du diamètre.

2. Retirez **l'insert arrière B** en suivant la procédure indiquée dans la section *Installation*.

3. Retirez le mécanisme de blocage **J** (n'ayez crainte, tous les éléments sont fixés ensemble !) :
Ouvrez la poignée à 45º puis soulevez à l'aide d'un tournevis la machoire inférieure **J5** et son ensemble de rouleaux **J1** pour les faire passer au-dessus de **B3** ; tirez l'ensemble vers l'arrière.
Conseil : l'extraction de l'ensemble sera facilitée si vous le poussez par le filoir avant et si vous appuyez sur les deux machoires pour les aider à sortir.

4. Nettoyez soigneusement les pièces à l'eau douce et inspectez les éléments suivants :
Ensemble de rouleaux, J1 & J8 (strictement identiques) - déclipsez-les des machoires et contrôlez la surface des rouleaux (usure, applatissement).
Surface extérieure des machoires - assurez-vous qu'elle soit propre et lisse.
Surface intérieure des machoires (grip) - nettoyez les débris et contrôlez l'usure de l'aluminium.

Ressort J7 - doit maintenir les machoires écartées l'une de l'autre ; assurez-vous qu'il n'ait pas été déformé (vous pouvez le comparez avec celui du schéma).

Utilisation

Réglage du diamètre du cordage

Une des caractéristiques exclusives du XX est la possibilité d'adapter le mécanisme de blocage selon le diamètre de cordage utilisé, permettant ainsi un maintien optimal *sous charge.*

Les trois réglages possibles font varier la pression du mécanisme sur le cordage, assurant un blocage, un largage et une circulation du bout parfaits.

Conseil : pour faciliter l'engagement du cordage à l'installation, mettez le bouton sur 12 mm.

Réglage du XX0812

A l'aide d'un petit tournevis et poignée fermée, poussez le bouton **B5** et faites le pivoter jusqu'au marquage correspondant au diamètre que vous utilisez (voir schéma).

Passage à un diamètre inférieur - appuyez fermement sur le bouton (course de 6 mm environ), tournez dans le sens des aiguilles d'une montre, puis relâcher ; répétez l'opération si vous souhaitez encore descendre d'un diamètre.

Passage à un diamètre supérieur - appuyez doucement (1 mm environ), tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et relâcher.

Blocage

Poignée fermée, le XX bloquera automatiquement le cordage largué du winch, le glissement étant limité à 12 mm lors de l'engagement. Si vous constatez un glissement plus important, c'est sans doute parce que le réglage du bloqueur ne correspond pas au cordage utilisé. Ajustez-le en passant au diamètre inférieur

Largage

Pour prévenir tout largage intempestif, celui-ci n'intervient que si la poignée est basculée de plus de 60º vers l'avant. Le mécanisme s'adapte ensuite automatiquement pour permettre un largage sous contrôle jusqu'à une charge maxi de 900 kg. Afin de protéger à la fois le "pianiste" et le cordage, une pression normale sur la poignée de permet pas de larguer une charge supérieure.

Important : pour un maximum d'efficacité, commencez toujours le largage poignée complètement fermée.

Surgainage

Le surgainage augmente considérablement les performances de tout bloqueur ou coinceur. Pour un maximum d'efficacité, aucun mouvement ne doit pouvoir intervenir entre la surgaine et le cordage. Assurez-vous que le diamètre de l'ensemble n'excède pas 12 mm et que la partie surgainée circule librement dans le bloqueur.

6. Replace Back moulding set reversing the procedure as described above. Then, make any final adjustments needed to tune for rope diameter (see previous section) and then replace the rope. Make certain that clutching and release actions are fully functioning before applying load under sail.

Accessories

XX-SMNT - Side mounting Kit
XX0812-HDLB - Replacement handle assembly (black)
XX-JAW - Replacement jaw assembly complete inc rollers
XX0812-ROLL - Pair of caged roller bearings PEEK™ (pair)
XX0812-ROLL + - Pair of caged roller bearings TORLON™ (pair)
XX0812-MLDG - Moulding kit

Caractéristiques

Longueur 181 mm
Hauteur 94 mm
Largeur 41 mm
Poids 0,9 kg (fixations incluses)

Gamme d'utilisation	8 mm	10 mm	12 mm
Capacité max. de maintien	900 kg	1200 kg	1800 kg

Possibilité de largage sous contrôle jusqu'à 900 kg
Fixations fournies : 2 x M8 en inox A4-70, tête hexagonale, longueur 75 mm ; écrous en inox A4-70, rondelles.
Perçage : voir gabarit au centre du livret.
Pour une efficacité et une sécurité maximale sous forte charge, **n'utilisez que des fixations M8 haute résistance** (inox A4-70).

Installation

(important : voir avertissement concernant les fixations à utiliser)
1. Placez le bloqueur dans l'axe du cordage avec lequel il sera utilisé.
2. A l'aide du gabarit fourni dans ce manuel, percez deux trous (ne jamais percer au travers du bloqueur). Si l'accès par en dessous n'est pas possible (par exemple, espars), taraudez à 8 mm en prenant garde à ce que l'endroit de la fixation soit suffisamment solide pour supporter les charges encaissées par le Powerclutch.Utilisez alors des fixations M8 en inox A4-70, têtes Allen.
3. Assurez-vous que les fixations - pré-installées dans le bloqueur - soient bien en place (têtes hexagonales bloquées dans **A3** et **B3**).
4. Fixez solidement le bloqueur en enduisant les pas de vis avec du mastic silicone. Dans le cas d'une installation à travers le pont, vous pouvez maintenant couper les fixations si leur longueur est excessive.

Accès au fixations

Les fixations HR sont pré-installées sur le XX si bien que vous devriez pas avoir besoin d'y accéder. Au cas où, vous trouverez ci-dessous la procédure vous permettant de le faire...

1. Insert avant (A) : commencez par chasser l'axe **A1** puis soulevez et retirez la partie supérieure **A2**.
2. Insert arrière (B) : retirez la vis **B1** à l'aide d'une clé allen en gardant la poignée le plus fermé possible pour diminuer la pression du ressort sur la pièce **B6**. En prenant garde à la pression restante, retirez **B6** ainsi que le ressort **B4** et le bouton **B5**.
3. Vous pouvez maintenant retirer la pièce **B2** (celle qui renferme le filoir en inox) en ramenant vers l'intérieur les petits axes en plastique **B7** & **B8**.
4. Les fixations à tête hexagonale peuvent maintenant être mises en place ou retirées ; laissez **A3** & **B3** en place.

Remontage

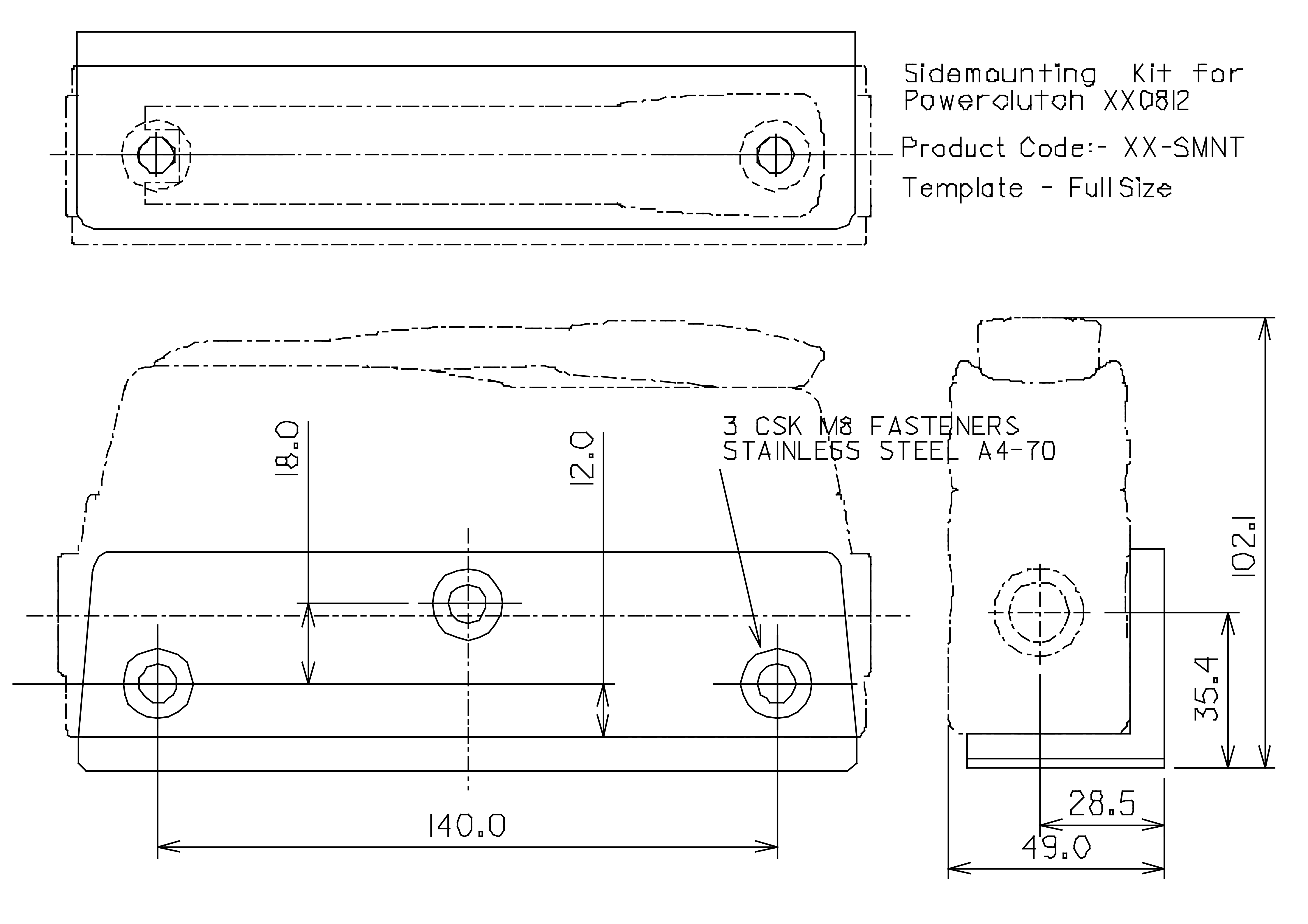
NB : Avant de procéder au remontage, veillez à ce que les fixations que vous allez utiliser soient bien conformes aux recommandations formulées page 7 (cf. Caractéristiques).

Après la mise en place des fixations, répétez la procédure ci-dessus à l'envers en effectuant les contrôles suivants à chaque étape :
3. Les pièces **A2** & **B2** renfermant les filoirs doivent s'emboîter parfaitement dans **A3** & **B3** qui servent à bloquer les fixations.
Repoussez les axes amovibles **B7** & **B8**.
2. Remontez le mécanisme de réglage : placez le ressort **B4** sur le bouton **B5** puis insérez l'ensemble dans la pièce **B6**. Lors de la mise en place de **B6**, assurez-vous que le ressort se positionne correctement dans la machoire supérieure. Une fois **B6** parfaitement en place (**B6** s'emboîte sur **B2**), revissez **B1** avec une clé allen.

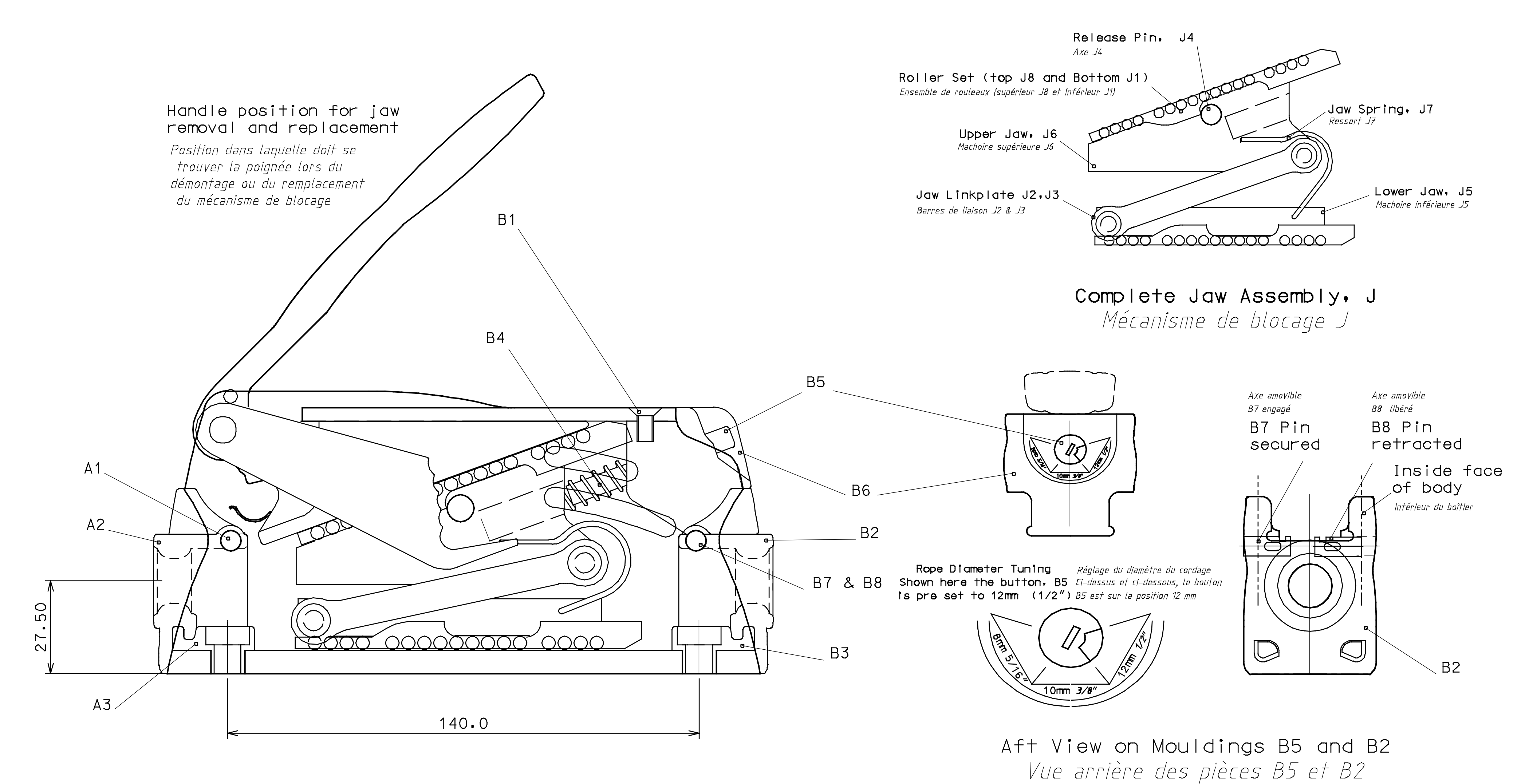
1. Replacez correctement l'axe **A1** à travers le boîtier du XX.
Avant d'utiliser le XX, assurez-vous enfin que la poignée fonctionne correctement et que le cordage que vous allez utiliser circule librement quand celle-ci est ouverte.

Montage horizontal du XX

Il est possible de facilement monter le XX à l'horizontale en utilisant notre kit spécial XX-SMNT. Ce kit comprend une platine de fixation anodisée, un gabarit de perçage et toutes les fixation nécessaires. Installez la platine sur le pont (3 vis à tête fraisée M8) puis fixez le bloqueur sur la platine à l'aide des deux fixations M8 raccourcies dont les écrous viennent se loger à l'intérieur du XX, dans les supports plastiques de têtes de vis. Pour accéder à ces supports, reportez-vous à la section "Accès aux fixations".

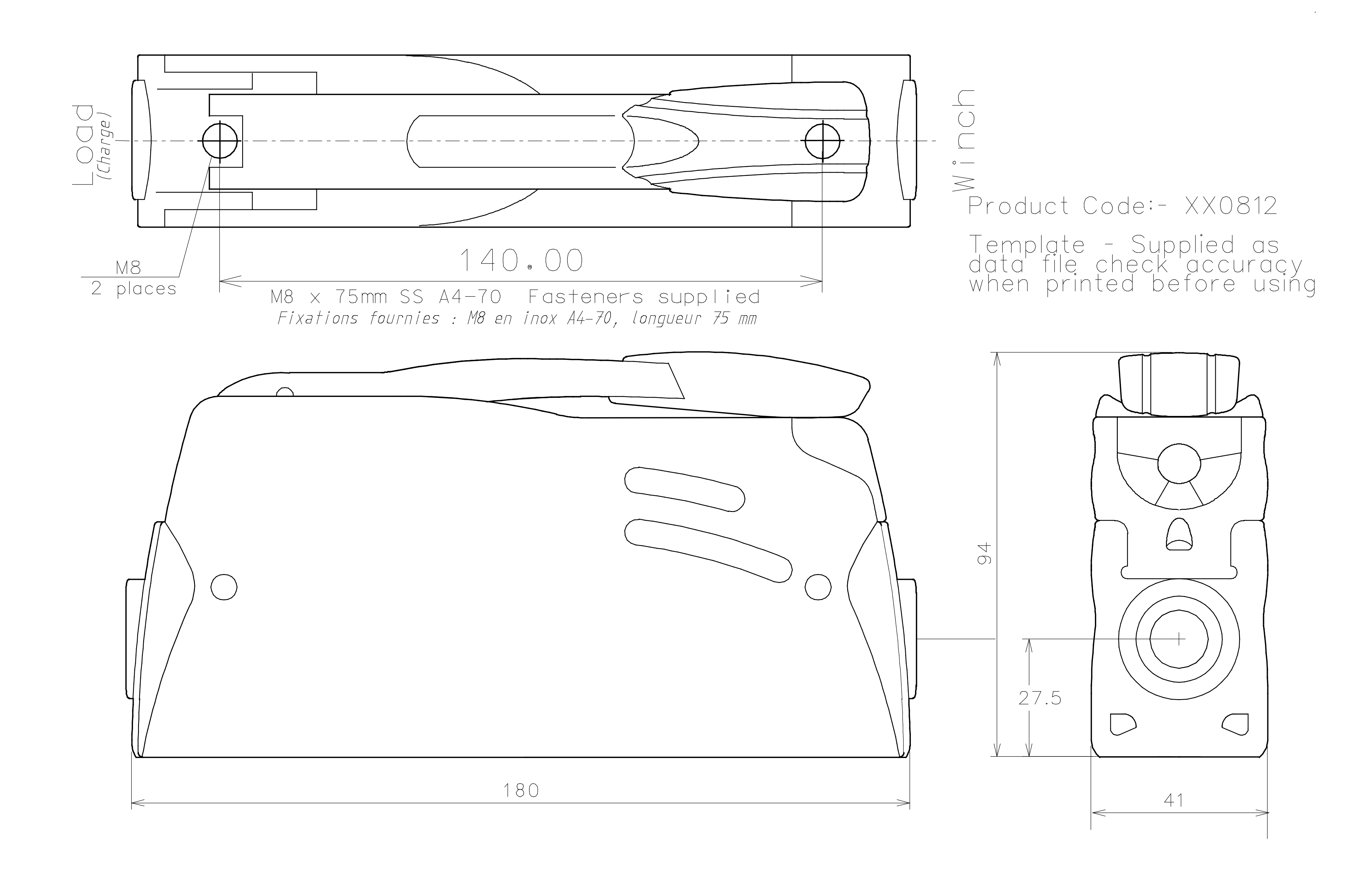


Sidemounting Kit for
Powerclutch XX0812
Product Code:- XX-SMNT
Template - Full Size
3 CSK M8 FASTENERS
STAINLESS STEEL A4-70
18.0
12.0
140.0
102.1
35.4
28.5
49.0



XX0812 Assembly Drawing

Mécanisme intérieur du XX0812


Load
(Charge)
Winch
M8
2 places
140.00
M8 x 75mm SS A4-70 Fasteners supplied
Fixations fournies : M8 en inox A4-70, longueur 75 mm
Product Code:- XX0812
Template - Supplied as
data file check accuracy
when printed before using
94
27.5
180
41